

## Selubung pemasukan cetakan plastik

## PENDAHULUAN

Standar "Selubung Pemasukan untuk Cetakan Plastik" disusun karena :

1. Adanya keterkaitan dengan standar industri yang telah ditetapkan
2. Untuk menunjang ekspor non migas

Standar ini telah dibahas dalam Rapat-rapat Teknis dan Pra Konsensus pada tanggal 28 Juni 1995 dan terakhir dirumuskan dalam Rapat Konsensus Nasional pada tanggal 1 Nopember 1995 di Jakarta.

Hadir dalam rapat-rapat tersebut wakil-wakil dari Produsen, Konsumen, Lembaga Ilmu Pengetahuan dan Lembaga Penelitian serta Instansi Pemerintah yang terkait.

Sebagai acuan standar ini adalah JIS B 5112 0 1989 :Spure Ushings of Moulds for Plastics".

## DAFTAR ISI

### Halaman

PENDAHULUAN .....	i
DAFTAR ISI .....	ii
1. RUANG LINGKUP .....	1 dari 5
2. TEPI .....	1 dari 5
3. BENTUK DAN UKURAN .....	1 dari 5
4. SYARAT BAHAN BAKU .....	3 dari 5
5. SYARAT MUTU .....	3 dari 5
6. CARA UJI .....	4 dari 5
7. SYARAT LULUS UJI .....	5 dari 5
8. SYARAT PENANDAAN .....	5 dari 5



# SELUBUNG PEMASUKAN UNTUK CETAKAN PLASTIK

## 1. RUANG LINGKUP

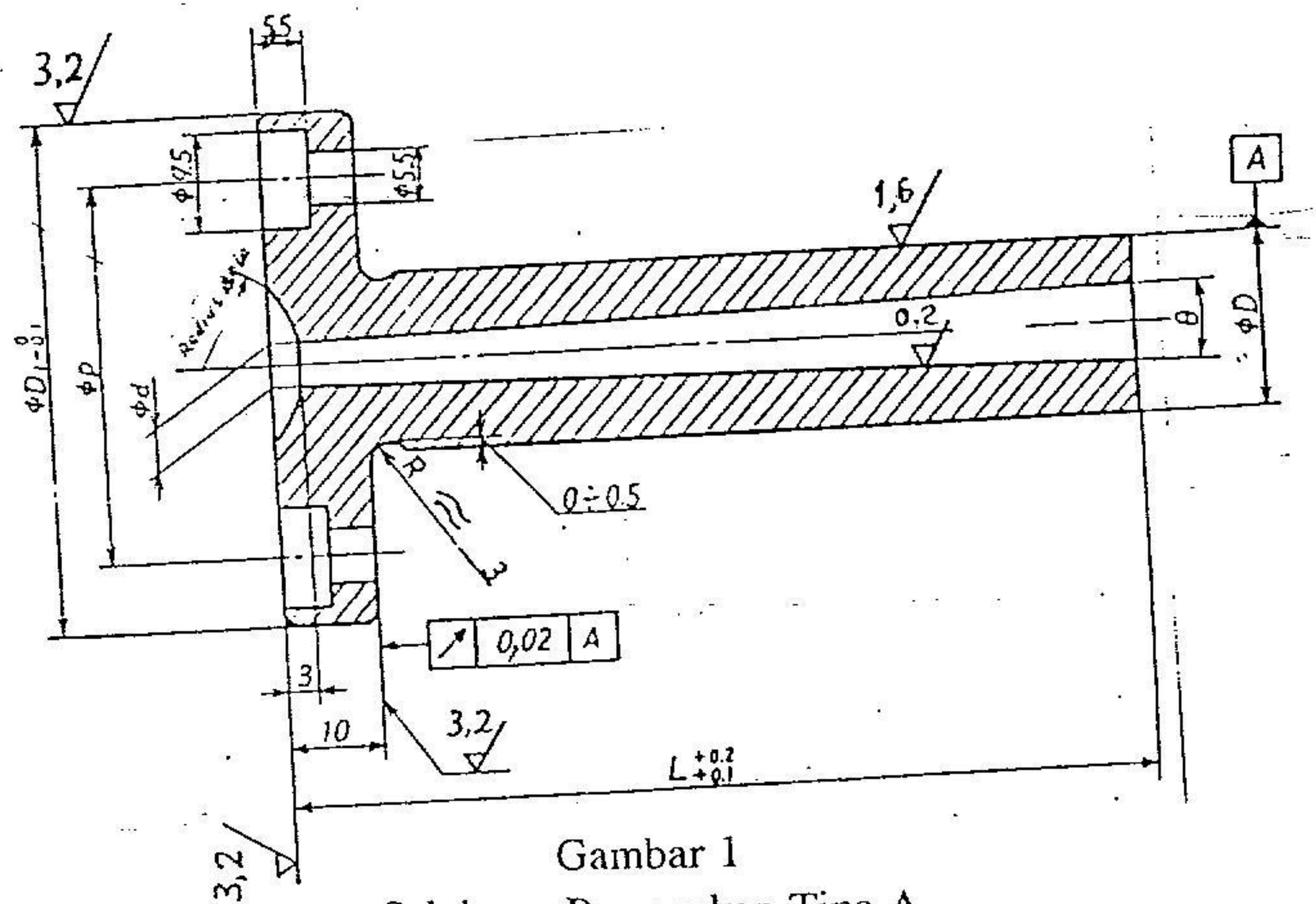
Standar ini meliputi, tipe, bentuk dan ukuran, syarat bahan baku, syarat mutu, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan Selubung pemasukan untuk Cetakan Plastik.

## 2. TIPE

Selubung pemasukan terdiri dari 2 (dua) tipe yaitu; tipe A dan tipe B.

## 3. BENTUK DAN UKURAN

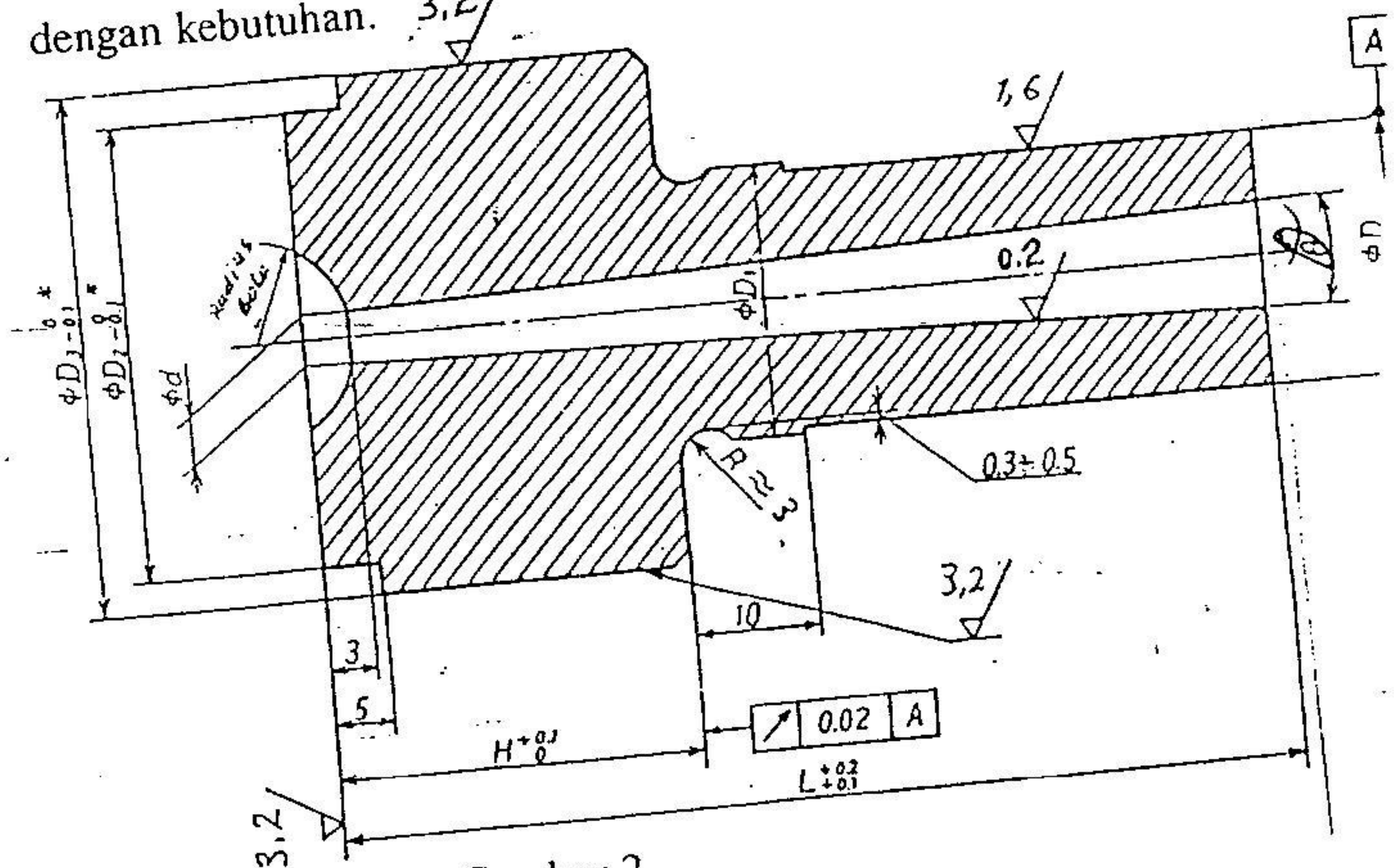
Bentuk dan ukuran selubung pemasukan tipe A harus sesuai dengan petunjuk pada gambar 1 dan Tabel I, sedangkan tipe B harus sesuai dengan petunjuk pada gambar 2 dan Tabel II.



1 dari 5  
Tabel I  
Ukuran Selubung Pemasukan Tipe A  
Satuan : mm

Ukuran Nominal (D)	D		D <sub>1</sub>	d	p		L							
	Ukuran Dasar	Toleransi h 6					50	60	70	80	90	100	120	150
13	13	0	35	3,5	25	2° 3° 4° 5°	○	○	○					
16	16	-0,011	50	3,5	36		○	○	○	○	○	○	○	
20	20	0	50	3,5	36		○	○	○	○	○	○	○	○
25	25	-0,013	50	4,5	36			○		○		○		○

Catatan \* : Mulut selubung berbentuk radius bola (RB) disesuaikan dengan kebutuhan. 3,2



Gambar 2  
Selubung Pemasukan Tipe B



Tabel II

## Ukuran Selubung Pemasukan Tipe B

Satuan : mm

Ukuran Nominal (D)	D <sub>1</sub>		D <sub>2</sub>		d	H		L												
	Ukuran Nominal (D)	Toleransi (h 6)	Ukuran Nominal (D)	Toleransi (k 5)				60	65	70	75	80	85	90	95	100	105	110	120	150
16	16	0 -0.011	16	+0.009 +0.001	3.5	25 30	2°	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○
20	20	0 -0.013	20	+0.011 +0.002	3.5	25 30		3°	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
25	25		25		4.5	25 30	5°	○				○					○			○

Catatan \*): D<sub>2</sub>, D<sub>3</sub> dan mulut selubung berbentuk radius bola (RB) disesuaikan dengan kebutuhan

#### 4. SYARAT BAHAN BAKU

Bahan untuk selubung pemasukan adalah baja C 45 sesuai dalam ISO 683-1 "Direct hardening unalloyed and low alloyed wrought steel in form of different block products", atau baja lain yang mempunyai kemampuan setara atau lebih.

#### 5. SYARAT MUTU

##### 5.1 Tampak Luar

Tampak luar selubung pemasukan harus bebas dari berbagai cacat seperti : retak, karat dan goresan.

##### 5.2 Kekasaran Permukaan

Nilai kekasaran permukaan maksimum Ra selubung pemasukan harus sesuai dengan yang ditunjukkan pada gambar.

### 5.3 Kekerasan

Nilai kekerasan selubung pemasukan adalah 86 - 98 HRB.

### 5.4 Permukaan Keliling Sisi Luar

Permukaan keliling sisi luar Selubung pemasukan harus sesuai dengan gambar 1 dan gambar 2.

## 6. CARA UJI

### 6.1 Tampak Luar

Pengujian tampak luar selubung pemasukan dilakukan secara visual atau dengan menggunakan kaca pembesar.

### 6.2 Kekasaran Permukaan

Pengujian kekasaran permukaan dilakukan secara visual dengan membandingkan pada contoh kekasaran permukaan, sesuai dalam SNI ...

"Alat Ukur Pembanding untuk Kekasaran Penukaran Beda Kerja Hasil Permesinan

### 6.3 Kekerasan

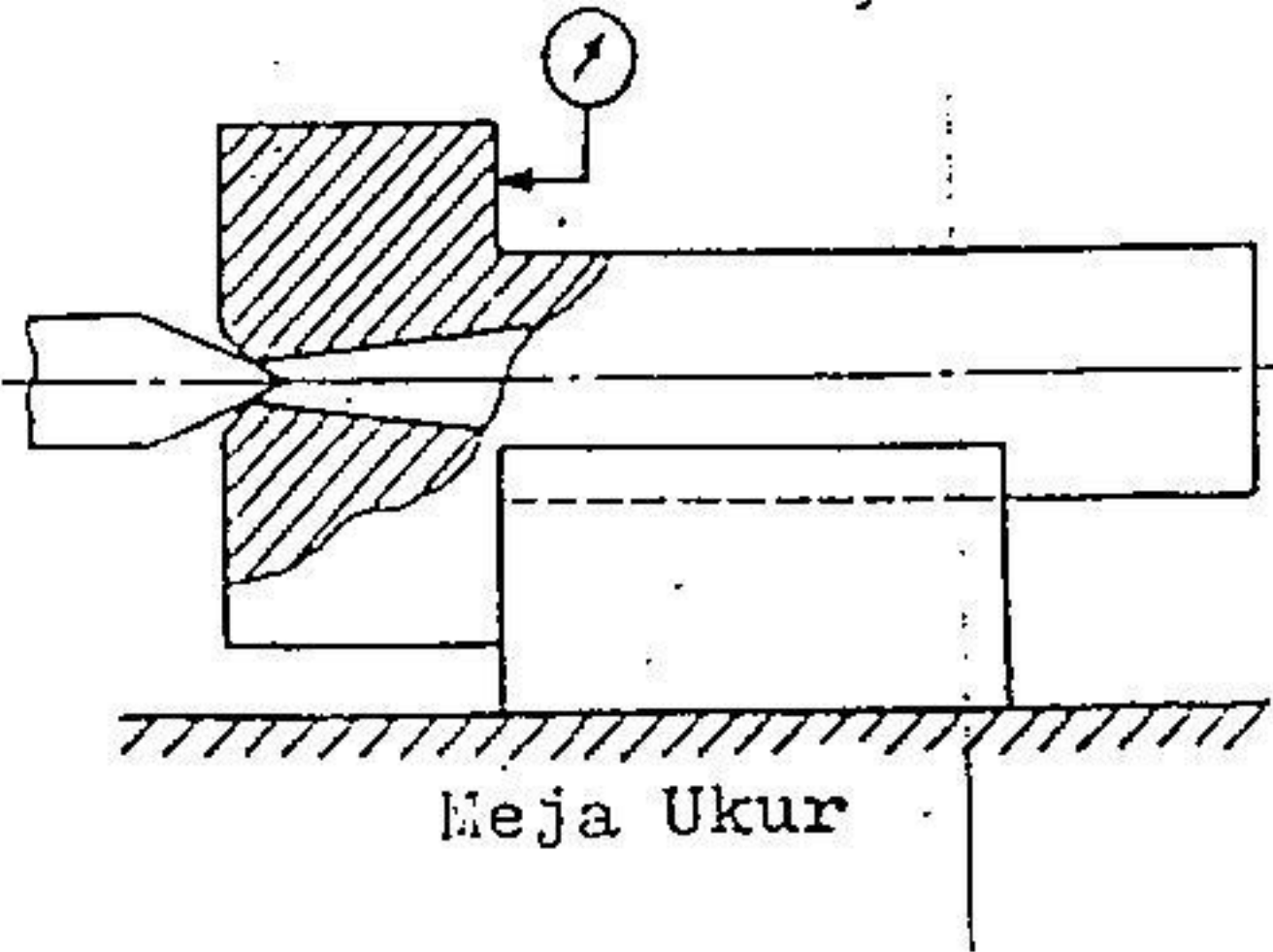
Pengujian kekerasan dilakukan sesuai dengan SNI 19-0406-1989

"Cara uji keras Rockwell B".

### 6.4 Penyimpangan Bidang Putar

Pengujian permukaan keliling sisi luar penyimpangan bidang putar selubung pemasukan dilakukan sesuai dengan Tabel III.

Tabel III  
Pengujian Permukaan Keliling Sisi Luar

Metoda Pengujian	Gambar Metoda Pengujian
<p>Topang Selubung pemasukan oleh sebuah blok-V, sentuhkan jam ukur pada permukaan bidang uji (lihat gambar).</p> <p>Putar selubung pemasukan tanpa adanya gerakan yang dapat mengubah posisi kedudukan pada blok-V.</p> <p>Nilai pengukuran adalah nilai perbedaan maksimum yang diperoleh dari hasil pengukuran.</p>	



## 7. SYARAT LULUS UJI

Selubung pemasukan dinyatakan lulus uji bila memenuhi ketentuan dalam butir 5 (Syarat mutu).

## 8. SYARAT PENANDAAN

### 8.1 Penandaan pada Produk

Setiap produk Selubung pemasukan harus diberi tanda dengan mencantumkan :

- a. Tipe
- b. Simbol bahan
- c. ukuran nominal  $d \times L \times teta (\theta)$

Untuk bahan yang setara diberi simbol 1, sedangkan untuk jenis bahan lebih tinggi diberisimbol 0 (nol).

### 8.2 Penandaan pada Kemasan

Setiap kemasan Selubung pemasukan harus diberi tanda dengan mencantumkan :

- a. Nama produk
- b. Tipe
- c. Simbol bahan
- d. Ukuran nominal  $d \times L \times teta (\theta)$
- e. Jumlah
- f. Nama perusahaan atau merek





**BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN**  
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4  
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270  
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : [bsn@bsn.go.id](mailto:bsn@bsn.go.id)